



## UR9147N\_HU0400

### EFDEDUR-Système-UHS-Laque de finition

#### Description Produit

<b>Technologie du produit</b>	Revêtement Ultra-High-Solid
<b>Application branche</b>	ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires"
<b>Utilisation</b>	ensemble prêt pour le traitement
<b>Déroulement</b>	bien
<b>Supports</b>	Acier, Acier sablé

#### Propriétés générales du produit

<b>Liant de base</b>	Résine acrylique		
<b>Teintes</b>	Selon RAL 841 GL Autres teintes sur demande		
<b>Indice de brillance</b>	brillant	>90 GU, angle 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Viscosité</b>	1100-1900 mPa*s, Mobile 5, 60	Vitesse de rotation	DIN EN ISO 2555
<b>Densité</b>	1,26-1,46 g/ml	après ajout de durcisseur	théorique
<b>Extrait sec</b>	73-77 %	après ajout de durcisseur	théorique
<b>Taux volumique d'extrait sec</b>	60-65 %	après ajout de durcisseur	théorique
<b>Produit de référence</b>	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit UR9147NH3307.		
<b>Stabilité au stockage</b>	12 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. Les emballages ouverts sont à utiliser dans bref délai.		
	La date de péremption de chaque lot est indiquée sur l'étiquette. En cas de stockage dépassant la date de péremption, il est nécessaire de faire réaliser un contrôle du produit, afin de vérifier ses caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.		

#### Utilisation et mise en oeuvre

<b>Préparation de surface</b>	Le support doit être exempt de substances nuisant à l'adhérence telles que l'huile, la graisse, la rouille, le tartre, la calamine, la cire et les résidus d'agent de démoulage. Nous recommandons l'utilisation de procédés de prétraitement mécaniques appropriés (par exemple, sablage, broyage) ou de procédés de prétraitement chimiques (par exemple, phosphatation) selon les exigences.
-------------------------------	---

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## UR9147N\_HU0400

### EFDEDUR-Système-UHS-Laque de finition

<b>Proposition de gammes de produits</b>	Supports	Sur tôle d'acier grenaillée
	Primaire	UR1933H Rapport de mélange 4:1 HU0400 Epaisseur du film sec 70 µm
	Laque de finition	UR9147N Rapport de mélange 4:1 HU0400 Epaisseur du film sec 70 µm
<b>Indication avant l'utilisation</b>	Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène ( par exemple: un mélangeur à grande vitesse).	
<b>Durcisseur</b>	HU0400	
<b>Rapport de mélange</b>	Parties en poids 4:1  rapport de mélange en volume disponible sur demande, car dépend de la teinte.	
<b>Diluant</b>	Diluant EFD 400500	
<b>Température de l'objet</b>	10-30 °C, minimum +3 °C au-dessus de la T° de pont de rosée	
<b>Température d'utilisation</b>	Température ambiante 18-24 °C	
<b>Temps d'utilisation</b>	max. 2 heures / 20 °C  Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.	
<b>Pulvérisation Airmix</b>	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur	
<b>Pulvérisation Haute Pression</b>	En viscosité de livraison après ajout du durcisseur	
<b>Electrostatique</b>	possible, spécifique à l'installation	
<b>Consommation</b>	sans perte d'application 145-160 g/m²  épaisseur de couche 70 µm après ajout de durcisseur	théorique
<b>Séchage four</b>	jusqu'à 80 °C possible	
<b>Séchage hors poussière</b>	après 80 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Résistant au toucher</b>	après 12 heures (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Séchage à cœur</b>	après 10 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
<b>Nettoyage du matériel</b>	Diluant EFD 400500	

#### Traitement ultérieur des pièces peintes

<b>Repeindre</b>	possible après meulage. Nettoyage ultérieur de la surface poncée pour enlever les substances qui empêchent l'adhérence.
------------------	---

#### Indications

<b>EFD-Info</b>	Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 170+510.
-----------------	--

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## UR9147N\_HU0400

### EFDEDUR-Système-UHS-Laque de finition

#### Système de peintures

Intégration possible dans un concept de peinture système en tant que peinture système horizontale (différentes peintures avec le même aspect) ou peinture système verticale (élément d'une structure multicouche). Plus d'informations sur [www.freilacke.de/systemlacke](http://www.freilacke.de/systemlacke).

#### Protection du travail et de la santé

Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.

#### Conditions d'essai

Toutes les déclarations sont basées Conditions normalisées 23/50 DIN EN 23270. Ces informations reposent sur la connaissance et l'expérience des produits. Nous n'avons aucune influence sur l'application des produits. N'hésitez pas à nous contacter pour toute information complémentaire.

Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)